

(51)Int.Cl.<sup>6</sup>  
C 0 3 B 33/02  
33/03

識別記号

F I  
C 0 3 B 33/02  
33/03

審査請求 未請求 請求項の数 5 O.L. (全 10 頁)

(21)出願番号 特願平9-275686

(71)出願人 390000608  
三星ダイヤモンド工業株式会社

(22)出願日 平成9年(1997)10月8日

(72)発明者 三宅 泰明  
大阪府茨木市香露園14番7号 三星ダイヤ  
モンド工業株式会社内

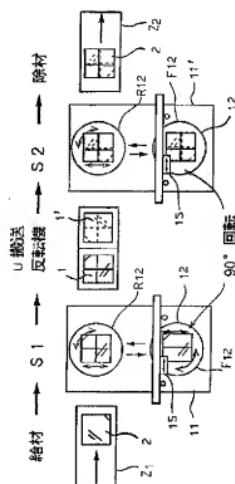
(74)代理人 弁理士 青山 謙 (外1名)

## (54)【発明の名称】 ガラス加工装置

## (57)【要約】

【課題】 大サイズの液晶パネルから所望サイズのパネル片に分割するには、多数の工程を必要とした

【解決手段】 液晶パネルを所望のサイズに分割するガラス加工装置であって、スクライブ性能の優れたカッターホイールチップを採用したガラススクライバーS1で液晶パネルの一方の面をスクライブし、その液晶パネルを反転してから同一のガラススクライバーS2で液晶パネルの他方の面をスクライブしており、ブレイク工程を行うことなく、パネル片を得ることができる。



## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 液晶パネルを所望のサイズに分割するためのガラス加工装置であって、後記の第1のガラススクライバーのテーブルに加工対象の液晶パネル(2)を搬送するための給材手段と、テーブルにセットされた液晶パネルの上面に対してスクライプする第1のガラススクライバー(S 1)と、前記第1のガラススクライバーにてスクライプされた液晶パネルの表裏を反転して後記の第2のガラススクライバーのテーブルに搬送する反転搬送手段(U)と、テーブルに搬送された液晶パネルの上面に対してスクライプする第2のガラススクライバー(S 2)と、第2のガラススクライバーにてスクライプされた液晶パネルを次工程に搬送するための除材手段とからなり、前記第1及び第2のガラススクライバーにて使用されるカッターホイールチップの刃先に微細な凹凸を形成して、スクライプ時に深い垂直クラックを得ることにより、次工程のブレイク工程を省いたことを特徴とするガラス加工装置。

【請求項2】 液晶パネルを所望のサイズに分割するためのガラス加工装置であって、後記の第1のガラススクライバーのテーブルに加工対象の液晶パネル(2)を搬送するための給材手段と、テーブルにセットされた液晶パネルの上面に対してスクライプする第1のガラススクライバー(S 1)と、前記第1のガラススクライバーにてスクライプされた液晶パネルの表裏を反転して後記の第2のガラススクライバーのテーブルに搬送する反転搬送手段(U)と、テーブルに搬送された液晶パネルの上面に対してスクライプする第2のガラススクライバー(S 2)と、第2のガラススクライバーにてスクライプされた液晶パネルを次工程に搬送するための除材手段とからなり、前記第1及び第2のガラススクライバーにて使用されるカッターホイールチップの刃先に微細な凹凸を形成して、スクライプ時に深い垂直クラックを得ることにより、次工程のブレイク工程を省くと共に、前記除材手段の吸着部に微細な吸引口を多数備えたことを特徴とするガラス加工装置。

【請求項3】 液晶パネルを所望のサイズに分割するためのガラス加工装置であって、後記のガラススクライバーのテーブルに加工対象の液晶パネルを搬送するための給材手段と、テーブルにセットされた液晶パネル(2)の上面に対してスクライプするガラススクライバー(S 3)と、前記ガラススクライバーにてスクライプされた液晶パネルの下面を前記ガラススクライバーにてスクライプできるように、テーブル上の液晶パネルの表裏を反転する反転手段(4)とからなり、前記ガラススクライバーにて使用されるカッターホイールチップの刃先に微細な凹凸を形成することにより、次工程のブレイク工程を省いたことを特徴とするガラス加工装置。

程のブレイク工程を省いたことを特徴とするガラス加工装置。

【請求項4】 液晶パネルを所望のサイズに分割するためのガラス加工装置であって、

後記のガラススクライバーのテーブルに加工対象の液晶パネルを搬送するための給材手段と、

テーブルにセットされた液晶パネル(2)の上面に対してスクライプするガラススクライバー(S 3)と、

前記ガラススクライバーにてスクライプされた液晶パネルの下面を前記ガラススクライバーにてスクライプできるように、テーブル上の液晶パネルの表裏を反転する反転手段(4)とからなり、

前記ガラススクライバーにて使用されるカッターホイールチップの刃先に微細な凹凸を形成することにより、次工程のブレイク工程を省くと共に、前記除材手段の吸着部に微細な吸引口を多数備えたことを特徴とするガラス加工装置。

【請求項5】 2枚のガラス板を貼り合わせて液晶パネルを作製する際に用いる接着剤の施工度合の不良等により、スクライプのみで分断できないときに備えて、上記ガラススクライバー(S 3)に補助的な押圧手段(B 1)を備え、スクライプ後にその押圧手段を用いて液晶パネルを押圧する請求項3もしくは4記載のガラス加工装置。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【発明の属する技術分野】 液晶パネルの両面にスクライプし、そのスクライプしたラインに沿って分断することにより製品サイズの液晶パネルを得るガラス加工装置に関する。

## 【0002】

【従来の技術】 ガラス板を分断するには、その上面にガラススクライバーを用いてスクライブラインを好み、そのガラス板の表裏を反転させてからブレイクマシンにより、スクライブライン直上の端面を押圧して、ガラス板を僅かながらV字形状に湾曲させることにより、スクライプ時に生じた垂直クラックを更に成長させてブレイクする。まず、ガラススクライバーとブレイクマシンの構成を簡単に述べる。

## 【0003】 図1のガラススクライバー1において、

40 テーブル1 2は、θ方向(矢印1 方向)に回転するとと共にY方向(本図では後方)に移動する。そのテーブル1 2の上面には加工対象のガラス板1が真空吸着によってテーブル1 2に吸引固定される。そのガラス板1に記したアライメントマークを一对のCCDカメラ1 3で認識することにより、ガラス板1のセット時の位置が検出される。例えばガラス板1が角度θで傾けていた場合はテーブル1 2がθだけ回転され、ガラス板1がY方向でいたときはテーブル1 2が-Yだけ移動される。テーブル1 2の上方には、X方向にガイドバー1 4が存在し、そのガイドバー1 4に沿ってスクライブヘッド1 5がカ

ッターアモータ16によって往復動する。そのスクライブヘッド15の下部には、上下動自在にかつ首振り自在にチップホルダー17が備えられ、そのチップホルダー17の下端には、図中、丸で囲った部分拡大図に示すようにカッターホイールチップ18が回転自在に装着されている。

【0004】チップホルダー17を下降させ、そのカッターホイールチップ18をガラス板1の表面に所定圧で押圧(この力をスクライブ荷重という)させた状態でスクライブヘッド15を移動させることにより、ガラス板1の上面にX方向のスクライブラインが刻まれ、テーブル12をY方向に移動する毎にこのスクライブ動作を繰り返すことにより、X方向のスクライブラインが次々と刻まれる。次に不図示の駆動源によってテーブル12を90°旋回させてから同じようなスクライブ動作を行うことによって今度はY方向のスクライブラインが刻まれる。

【0005】図2のブレイクマシン21は正面から眺めた図である。テーブル22は、0方向(矢印J)方向に回転するとと共に、2列のレール23に沿ってY方向(紙面に鉛直方向)に移動する。そのテーブル22の上面にはスクライブ溝みのガラス板1がスクライブ面を下面にしてテーブル22に吸引固定される。テーブル22の上方には、エアシリンダ24がそのシリンダ軸24aを下向きにして棒軸25に設けられている。そのシリンダ軸24aの下端には、二つの軸26に沿って上下動可能な移動部材27が取り付けられており、移動部材27と一緒に弾性体からなる押圧バー28が取り付けられている。

【0006】押圧バー28の裏下にスクライブラインが位置するようにテーブル22を移動させた上でその押圧バー28を下降させてガラス板1に押圧することにより、そのガラス板1はスクライブラインに沿ってブレイクする。

【0007】本発明で加工対象とする液晶パネルは2枚のガラス板が貼り合わされたものであるため、それぞれのガラス板に対して、スクライブとブレイクを個別に行う必要があり、大サイズの液晶パネルから製品サイズに分割するには、例えば、特開平6-48755号公報の「貼り合わせガラス基板の裁断方法」に示されるように、(a)上側のガラス板1をカッターホイールを用いたガラススクライバーでスクライブし、(b)液晶パネルを反転し、(c)上側に位置したガラス板1'に対してブレイクマシンで押圧することにより、下側に位置するガラス板1をスクライブラインに沿ってブレイクし、(d)そのガラス板1'をスクライブし、(e)液晶パネルを反転し、(f)上側に位置するガラス板1'に対してブレイクマシンで押圧することにより、下側のガラス板1'をスクライブラインに沿ってブレイクし、これにより、液晶パネルは所望のサイズに分割される。

【0008】まとめると、

- (a) 上側の1をスクライブ
- (b) 反転
- (c) 下側の1をブレイク
- (d) 上側の1'をスクライブ
- (e) 反転
- (f) 下側の1'をブレイク

となるが、これとは別に前記公報の従来技術として、

- (a) 上側の1をスクライブ
- (b) 反転
- (c) 上側の1'をスクライブ
- (d) 下側の1をブレイク
- (e) 反転
- (f) 下側の1'をブレイク

の工程も紹介されている。

【0009】

【発明が解決しようとする課題】このようにいずれの場合でもブレイク工程および反転工程がそれぞれ2回必要となるため、システムが複雑化する(設備コストおよび作業スペースで難がある)だけでなく、生産性もよくないといった課題があった。

【0010】従って本発明はこれらの課題を解決することを目的とする。

【0011】

【課題を解決するための手段】本出願人は先に出版した「ガラスカッターホイール」(特開平9-188534号)にて、通常のカッターホイールの刃先(刃刃接線部)を極めて微細な凹凸を形成することにより、スクライブ時に深い垂直クラックが得られたことを開示している。その後、このガラスカッターホイールを使用して種々の液晶パネルをスクライブして実際にそのスクライブ性能を確認した結果、両ガラス板に対してスクライブを終了した時点で液晶パネルがそのスクライブラインの附近で自然に分断されていることを見出した。そこでスクライブの工程後に不可欠であったブレイク工程を不要にしたガラス加工装置を発明するに至った。

【0012】

【作用】本発明の新規なガラス加工装置によれば、

- (a) 上側のガラス板1をガラススクライバーにてスクライブ
- (b) 液晶パネルを反転
- (c) 上側に位置するガラス板1'を第2のガラススクライバー(請求項3、4では「」のガラススクライバー)にてスクライブ

のようになっており、両ガラス板に対するのスクライブ工程と一般的の反転工程のみならず、ブレイク工程を省ける。

【0013】このようにスクライブ工程のみで液晶パネルが分割されてしまうと、最終のスクライブ後に個々のパネル片に分割された液晶パネルを隙間に次工程に

搬出するには、通常の吸盤を持つ除材手段では個々のパネル片を安定的に吸着保持できない。そこで本発明では、吸着部に微細な吸引口を多數備えた除材手段を用いており、以下の実施形態では“真空吸着パッド”を採用している。

【0014】尚、液晶パネルを作製する際に用いる接着剤の施工精度不良等によってはスクリューパーのみで分離できないときがあり、そのような場合に備えて、上記ガラススクリューパーに補助的な押圧手段を備え、スクリューパー後にその押圧手段を用いて液晶パネルを押圧すればよい。

#### 【0015】

【発明の実施の形態】図3は、本発明の第1の実施形態を示したガラス加工装置のシステム図である。2は、給材部Zに載置された液晶パネルであり、上述したようにガラス板1、1'を貼り合わせたものであり、その構造については後で詳しく述べる。その液晶パネル2は給材ロボットにより第1のガラススクリューパー11に搬送される。このガラススクリューパー11は図1で示したものと同じ機構のものであるが、ここで使用するカッターホールドチップ18'は、その刃先には微細な凹凸が形成されており、その詳細を図4に示す。

【0016】そのカッターホールドチップ18'の刃先稜線部18aに、その拡大図でわかるように、U字状もしくはV字状の溝18bを切り欠くことで、高さhの突起jをピッチpの間隔で形成されている。その具体的な数値を次に示す。

ホール径 : 2.5 mm

ホール厚さ : 0.65 mm

刃先の角度 : 12.5°

突起jの個数 : 125個

突起jの高さh : 5 μm

ピッチp : 6.3 μm

刃先荷重 : 3.6 Kg f

スクリューパー速度 : 300 mm/s e c

【0017】ガラススクリューパー11で一方のガラス板1がスクリューパーされた液晶パネル2を反転してから第2のガラススクリューパー11'に搬送するのが搬送反転機Uであり、図5に示す搬送反転ロボット31と、液晶パネル2を一時に載置する図6の置台41とからなる。

【0018】図5の搬送反転ロボット31において、水平方向に延在するレール32は、不図示の駆動源によつて上下動(矢印J、方向)および旋回可能(矢印J、方向)に支持されている。そのレール32に沿つて可動ベース33が位置しており、その可動ベース33から水平方向に突き出したアーム34は、軸回転可能(矢印J、方向)に設けられている。そのアーム34の先端には、上方と下方にそれぞれ開口した一対の吸盤35が設けられている。又、この搬送反転ロボット31自身移動可能になつてゐる。

【0019】図6の置台41は、互いに2枚の支持板42、43が垂直に設けられており、支持板42、43は、ハンドル44を回すと、互いに相反する方向に平行移動することにより、液晶パネル2のサイズに応じて両支持板の間隔が可変する。

【0020】搬送反転ロボット31の下側の吸盤35で液晶パネル2を吸着し、アーム34を180°転回転してその液晶パネル2を持ち上げ、その状態で置台41の両支持板42、43の上に載置する。吸着を解除してから吸盤35のみを移動させ、その吸盤35によって、液晶パネル2を上方から吸着して次のガラススクリューパー11'のテーブル12に移載すれば、液晶パネル2は反転した状態でセッタされる。

【0021】反転した液晶パネル2の他方のガラス板1'をスクリューパーするガラススクリューパー11'は先のガラススクリューパー11と同一構造である。両面がスクリューパーされた液晶パネル2は、除材ロボットにより、除材部Zに搬出される。尚、本発明においては、11、11'のごとく、同一機種のガラススクリューパーが使用されるので、同一の機種であることを示すために、S1、S2のごとく名付ける。

【0022】ところで、両面に対してスクリューパーされた液晶パネル2は、後で述べるように、その時点で殆どの場合にパネル片2'が分割されている。従つてそのようなパネル片2'を図5の吸盤35で吸引すると、各パネル片2'を安定して吸引できず、パネル片相互が衝突したりする。個々に分割されたパネル片2'を安定的に吸引するには、吸盤35に替えて、本公願願人が先に提出した「真空吸着装置(特願平9-175602)」に開示の「真空吸着パッド」の使用が最適である。ここでその「真空吸着パッド」を紹介する。

【0023】図18は、真空吸着パッド121を用いた搬送ロボット141を示す。吸着盤122はマグネットシートを用いて鉄製保持部材126に接合されており、その保持部材126は、支持部材126aによって搬送ロボット141の水平アーム142に装着され、支持部材126aに挿通された吸引管127は吸着盤122につながっている。図19は、その吸着盤122の平面図である。材料としては感光性樹脂材を用い、122bで示す吸着部には、Xで示した領域の焼成図に示されるように、独立した多数の微細な凸部Mが形成されるように他の箇所をエッチングして凹部Nを形成する。この吸着盤122の中心には吸入口122cがあげられ、そこに吸引管127がつながれる。吸着盤122に示す122aの箇所は非エッチング領域でこの箇所が気密となる。もちろん、吸着パッドはワーカ全員を吸着できるように形成されたものを使用する。上記吸盤35に替えて、この真空吸着パッド122を用いると、各パネル片2'は多数の凹部による吸引孔で吸引されるため、各パネル片2'は安定して吸着され、パネル片相互がセリ合ひも

り合うこともない。尚、上記の給材ロボットは、図5の搬送反転ロボット31と同じものを使用できる。

【0024】上記システムの動作を図7のフローチャートに従って説明する。ステップS1にて給材部Z<sub>1</sub>上の液晶パネル2がガラススクライバーS1にセットされる。このときガラススクライバーS1のテーブルはR12で示す後方の位置(図中上方向)に移動しており、この位置で液晶パネル2を受け取り、真空吸着により固定される。その後、テーブル12はF12で示したテーブルの位置に移動し、その位置にて、上述したようにテーブル12が回転、移動して液晶パネル2のセット時の位置ずれが修正される。

【0025】ステップS2では、予め設定入力した加工データに基づき、スクライプヘッド15がX方向に移動することにより、液晶パネル2の上側のガラス板1のX軸に対してスクライプされ、この動作がテーブル12をY方向に移動する毎に行われる。このようにしてX軸方向のスクライプが終了すれば、ステップS3にてテーブル12が90°回転される。

【0026】ステップS4で再びスクライプされることにより、今度はガラス板1のY軸方向にスクライプされる。このようにしてX軸方向、Y軸方向のスクライプが終了すると、テーブル12は再び後退し、R12の位置で液晶パネル2は真空吸着が解除されてから搬送反転ロボット31および置台41を用いて反転され、ガラス板1'を上側にした液晶パネル2がガラススクライバーS2の後方に移動したテーブル12にセットされる。

【0027】ステップS6では、そのガラススクライバーS2によってガラス板1'のY軸方向(ガラススクライバーS1に液晶パネル2をセットしたときから90°回転している)のスクライプが行われる。ステップS7でテーブル12が90°回転されてからステップS8にてガラス板1'のX軸方向のスクライプが行われる。このように液晶パネル2の両ガラス板1, 1'にX, Y軸方向のスクライプがすべて終了すると、液晶パネル2は除材ロボットにより、別の除材部Z<sub>2</sub>へ搬出される。

【0028】さて、上述したように刃先に微細な凹凸が形成されたカッターホイールチップ18でスクライプしたとき、下まで貫通するような深い垂直クラックが埋られるため、その時点で液晶パネル2は殆どの場合でスクライブインで自然に分断している。そのようになつてない場合でも、ガラススクライバーS2にて液晶パネル2の搬出のために真空吸着を解除したとき、各吸引点で真空解除に微妙なアンバランスがあるためにそれが応力として液晶パネル2に加わる、除材ロボットの吸盤が液晶パネル2に当接するときに僅かなショック力が印加される、その吸盤で液晶パネル2を吸着するとき、吸引点での吸引力の僅かなアンバランスが応力として加わる、吸引を解除して除材部Z<sub>2</sub>に載置するときにもショック力が加わる、等の要因が作用して、液晶パネル2は

除材部Z<sub>2</sub>上ではスクライブラインに沿って完全に分断しており、ブレイクマシンによるブレイク工程を必要としない。

【0029】図8は本発明の第2の実施形態を示してたシステム図であり、ガラススクライバー11(S3)を一基使用し、そのガラススクライバーS3で両面をスクライブするために、反転ロボット45と、図6の置台41を備えた中間テーブル46を備える。尚、この反転ロボット45は図5の搬送反転ロボット31と実質的に同一のものである。

【0030】このシステムの動作を図9のフローチャートに基づき説明する。ステップS11にて除材部Z<sub>1</sub>上の液晶パネル2がガラススクライバーS3のF12の位置にあるテーブル12にセットされると、真空吸着により同テーブルに固定された後、セット時の位置ずれが修正される。

【0031】ステップS12では、液晶パネル2の上側のガラス板1のX軸方向のスクライプが行われ、次のステップS13では、テーブル12が90°回転される。

【0032】ステップS14では、再びスクライプされることにより、今度はガラス板1のY軸方向にスクライプされる。ガラス板1のX軸方向、Y軸方向のスクライプが終了すると、ステップS15にて、テーブル12は再び後退し、その液晶パネル2は真空吸着が解除されてから反転ロボット45により、中間テーブル46上の置き台41において反転され、R12に位置するテーブル12に戻される。

【0033】ステップS16では、ガラススクライバーS3によってガラス板1'のY軸方向のスクライプが行われる。ステップS17でテーブル12が90°回転されてからステップS18にてガラス板1'のX軸方向のスクライプが行われる。このように液晶パネル2の両ガラス板1, 1'にX, Y軸方向のスクライプがすべて終了すると、液晶パネル2は除材ロボットにより、除材部Z<sub>2</sub>へ搬出される。

【0034】図3及び図8の実施形態では液晶パネル2を4分割してパネル片を得る場合であったが、6分割する液晶パネル2を図10に示している。A-Aの側断面における部分拡大図を図11に示す。A-AおよびB-Bの側断面図に示されるように、上側のガラス板1と下側のガラス板1'を、所定のギャップGで離隔するために不図示の透明体の粒子がスペーサーとして封入されており、そして両ガラス板1, 1'は、各製品サイズになるパネル片2'の周縁に沿って設けた接着剤51によつて相互固定されている。ただし、接着剤51によって製品サイズに区切られたギャップ領域に液体を注入するために同一の接着剤によって「」のごとく切れ口1を設けた注入口52が形成されている。そして、各パネル片2'には、一方のガラス板のそれぞれの2辺(1辺だけのものもある)に電極53が形成されている。

【0035】図12は、図10のA-A断面図における部分拡大図を示し、Wは、ブレイク面を示し、この図でわかるように、端子53が形成される辺では、上側の板ガラス1と下側の板ガラス1'ではスクライプする箇所が異なる。

【0036】このような液晶パネル2に対して板ガラス1、1'に対して適した箇所にスクライプし、ブレイクすることにより、図12に示すように、パネル片2'が得られる。尚、「4分割」、「6分割」というのは、分割数が「少ない」、「多い」という単なる例示であって実際の分割数ではない。

【0037】さて、図10において、スクライブラインL<sub>1</sub>を注目すると、注入口52を横断しており、従つて、スクライブによってこのラインL<sub>1</sub>の箇所で分断されたとしても、注入口52での接着剤によって、2分されたガラス板は互いに固定したままになる。従つてこのような注入口52の個数が多いと(つまり分割数が多いと)、スクライブ動作だけでは各パネル片2'に分断されにくくなる。又、図13に示されるように、接着剤51の施工精度不良(接着剤が分断するラインの両側にまたがっているような場合)や接着剤の種類によってもスクライブだけで分断する原因是困難になる。

【0038】このような場合には、ショックを与える程度の補助的な押圧工程が必要となる。図14は、そのためのブレイク機構B1を備えたガラススクライバー-1' (S<sub>1</sub>)を示している。図14において、このブレイク機構B1は、スクライブ機構(この機構は図1と同じ)の後方に、エアシリンダ1'1と、その駆動により上下動する押圧バー62とからなる。

【0039】このガラススクライバー-S<sub>1</sub>を使用したシステム図を本発明の第3の実施形態として図15に示している。この図15においては工程の流れを①、②、③、…にて示している。この場合の動作を図16のフローチャートに従つて説明する。

【0040】ステップS21にて給材部Z<sub>1</sub>上の液晶パネル2がガラススクライバー-S<sub>1</sub>のF12の位置にあるテーブル12にセットされると、真空吸着により同テーブルに固定された後、セット時の位置が修正される。

【0041】ステップS22では、液晶パネル2の上側のガラス板1のX軸方向のスクライブが行われ、次のステップS23では、テーブル12が90°回転される。

【0042】ステップS24では、再びスクライブされることにより、今度はガラス板1のY軸方向にスクライブされる。ガラス板1のX軸方向、Y軸方向のスクライブが終了すると、ステップS25にて、液晶パネル2は、下流に位置する反転ロボット45によって反転され、テーブル12に戻される。

【0043】ステップS26では、ガラススクライバー-S<sub>4</sub>によってガラス板1'のY軸方向のスクライブが行

われる。ステップS27でテーブル12が90°回転されてからステップS28にてガラス板1'のX軸方向のスクライブが行われる。このように液晶パネル2の両ガラス板1、1'にX、Y軸方向のスクライブがすべて終了すると、ステップS29にて、テーブル12はR12の位置に後退する。このとき、押圧すべきスクライブブレインL<sub>1</sub>(図10図示)が押圧バー6-2の棒方向に一致するように、液晶パネル2を位置合わせする。そして押圧バー6-2の押圧により、液晶パネル2は完全に分断される。ステップS30にて、分断された液晶パネル2は除材ロボットにより、除材部Z<sub>2</sub>へ搬出される。

【0044】図16のフローは、全スクライブの終了後に押圧する例であったが、図13のよう、接着剤51が分断する箇所でまたがっているような場合には、ガラス板1のスクライブ後にそのガラス板1のブレイクのために押圧を行ってもよく、その場合のフローチャートを図17に示している。

【0045】本ガラス加工装置は、スクライブ性能の優れたカッターホールチップの使用により、ブレイク工程を省略できたものであるが、このカッターホールチップと同等の効果を持つものであれば、それを用いて本発明のガラス加工装置を完成することができる。その一例としてレーザビームを用いたものと超音波を用いたものとが提案されているのでここでそれらを参考のために紹介する。

【0046】特開平9-150286号公報の「脆弱性材料切断方法および装置」は図20に示すように、ビームガン151により、ガラスシート152の表面に、細長いレーザビームスポット153を照射した状態でビームガン151をビームスポットの綫長方向に移動させることにより、ガラスシート表面にクラック155を発生させ、その移動するビームスポットに追従してノズル154から水ジェットを噴射し、ガラスシートを急速冷却して歪応力を生じさせることにより、生じたクラックを更に成長させている。

【0047】特開昭61-260996号公報の「超音波切断装置」は図21に示すように、磁力の変化に応じて1方向に振動する磁歪素子201の上端に磁界発生器202を設け、その磁歪素子201の下端にカッターボード3が取り付けられている。磁界発生器202に適した調波数の交流を流すことにより、磁歪素子201は側面、上下方向に振動し、その振動がカッターボード3に伝えられることにより、被加工材204が効率よく切断される。ここでの加工対象は布地やシート材であるが、ガラススクライバー用のダイヤモンドチップやカッターホールチップにこれと同じような振動を印加することにより、深い垂直クラックが発生することが確実されている。

【0048】

【発明の効果】以上説明したように、本発明は、スクライブ性能の優れたカッターホールチップを採用したガ

11  
12

ラススクライバーを使用することにより、板厚をほぼ貫通するような垂直クラックが得られ、その結果、スクライプ後に從来不可欠であったブレイク工程を省くことができるようになり、工程が簡略化されると共に、加工速度が早くなり、かつ、システム構成も簡略化される。又、スクライプ終了後の液晶パネル、即ち、個々に分割された多数パネル片を搬出する際に前記除材手段の吸引部に微細な吸引口を多数備えることにより、安定的にパネル片を吸着できる。

## 【図面の簡単な説明】

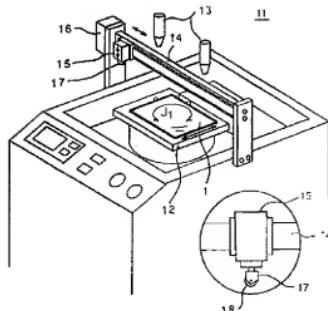
- 【図1】 ガラススクライバーの斜視図
- 【図2】 ブレイクマシンの正面図
- 【図3】 本発明の第1の実施形態を示したガラス加工装置のシステム図
- 【図4】 図3のガラススクライバーに使用したカッターホイールチップの詳細図
- 【図5】 図3の搬送反転機を構成する搬送反転ロボットの詳細図
- 【図6】 図3の搬送反転機を構成する置台
- 【図7】 図3のシステム動作を示したフローチャート
- 【図8】 本発明の第2の実施形態を示したガラス加工装置のシステム図
- 【図9】 図8のシステム動作を示したフローチャート
- 【図10】 液晶パネルの構造を示した図
- 【図11】 図10の側断面図における部分拡大図
- 【図12】 液晶パネルから最終的に分割されたパネル片の斜根図
- 【図13】 図11において、接着剤の施工不良を示した図
- 【図14】 押圧機構を備えたガラススクライバーの斜視図
- 【図15】 図14のガラススクライバーを使用した本発明の第3の実施形態を示したシステム図

10

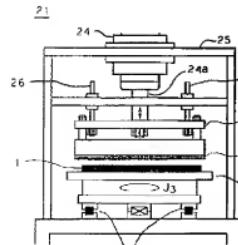
- 【図21】 超音波の印加によるスクライプを示した図
- 【符号の説明】
- 1, 1' ガラス板
- 2 液晶パネル
- 2' パネル片
- 1 1 ガラススクライバー
- 1 2 テーブル
- 1 5 スクライプヘッド
- 1 7 チップホルダー
- 1 8' カッターホイールチップ
- 3 1 搬送反転ロボット
- 4 1 置台
- 4 5 反転ロボット
- 4 6 中間テーブル
- 5 1 接着剤
- 5 2 注入口
- 5 3 電極
- 1 2 1 真空吸着パッド
- 1 2 2 吸着盤
- Z 給材部
- Z 除材部
- S ガラススクライバー
- j 突起

\* \*

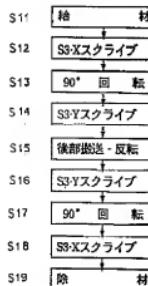
【図1】



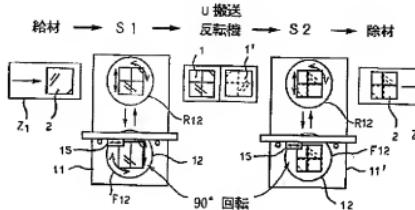
【図2】



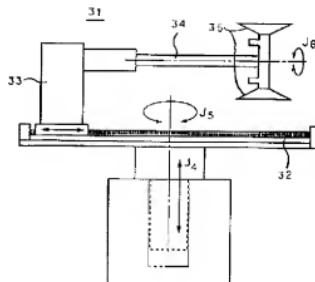
【図9】



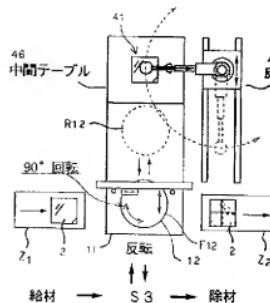
【図3】



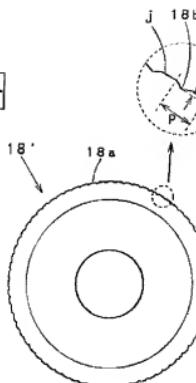
【図5】



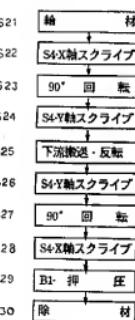
【図8】



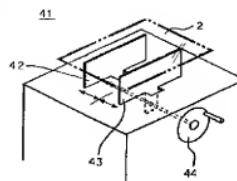
【図4】



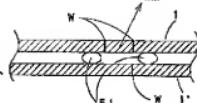
【図16】



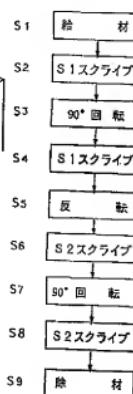
【図6】



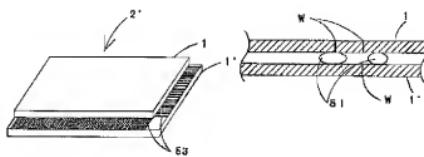
【図11】



【図7】

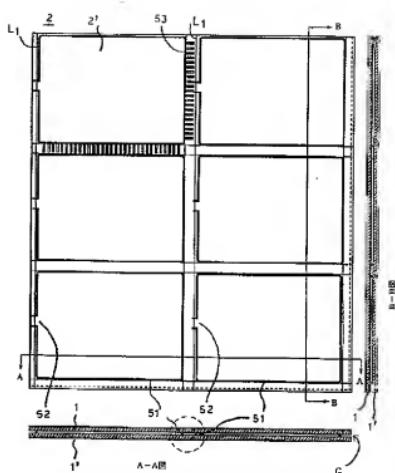


【図12】

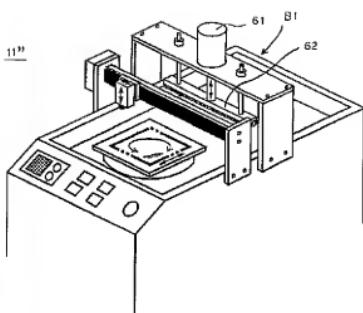


【図13】

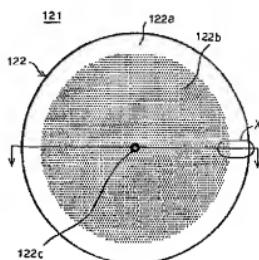
【図10】



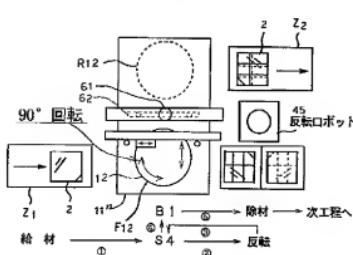
【図14】



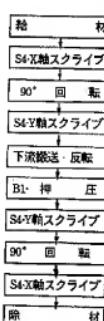
【図19】



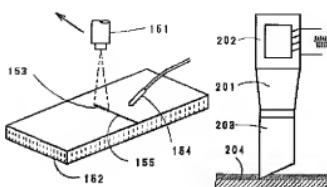
【図15】



【図17】



【図20】



【図21】

【図18】

